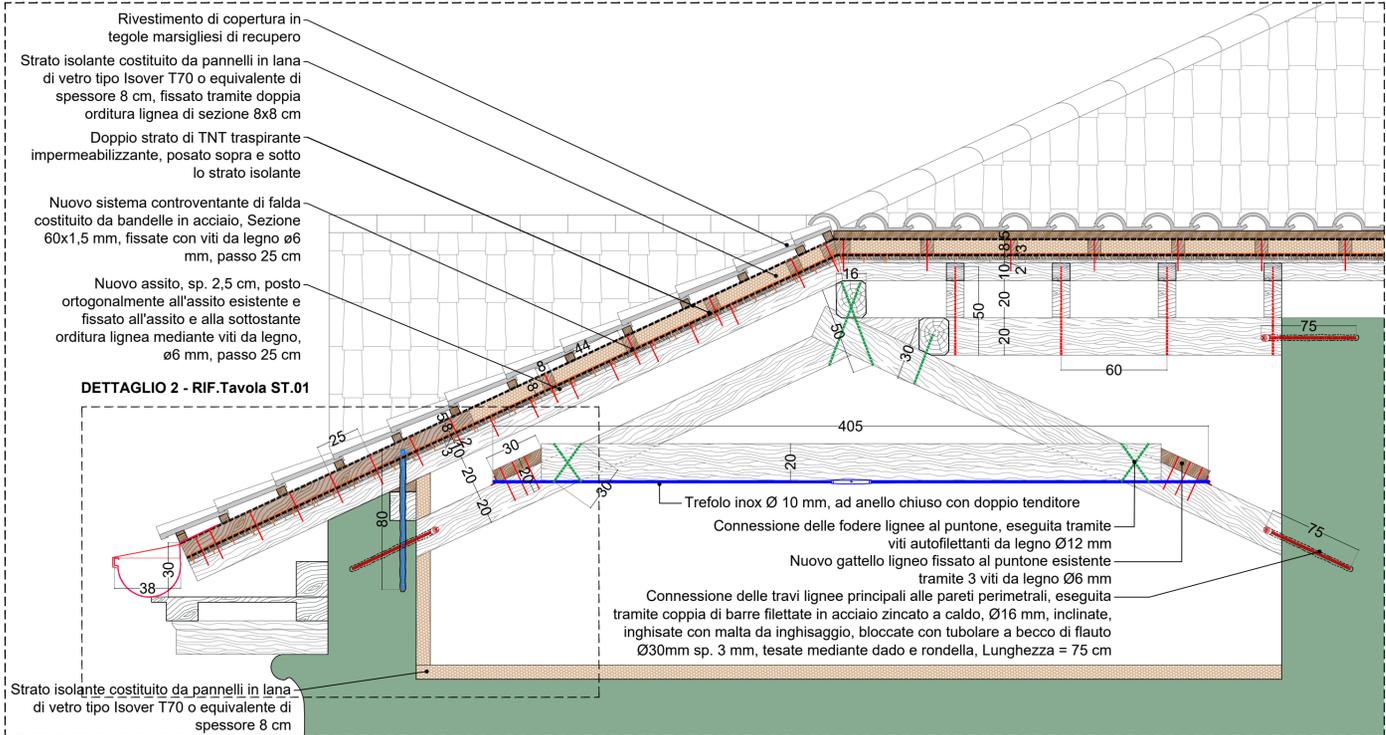
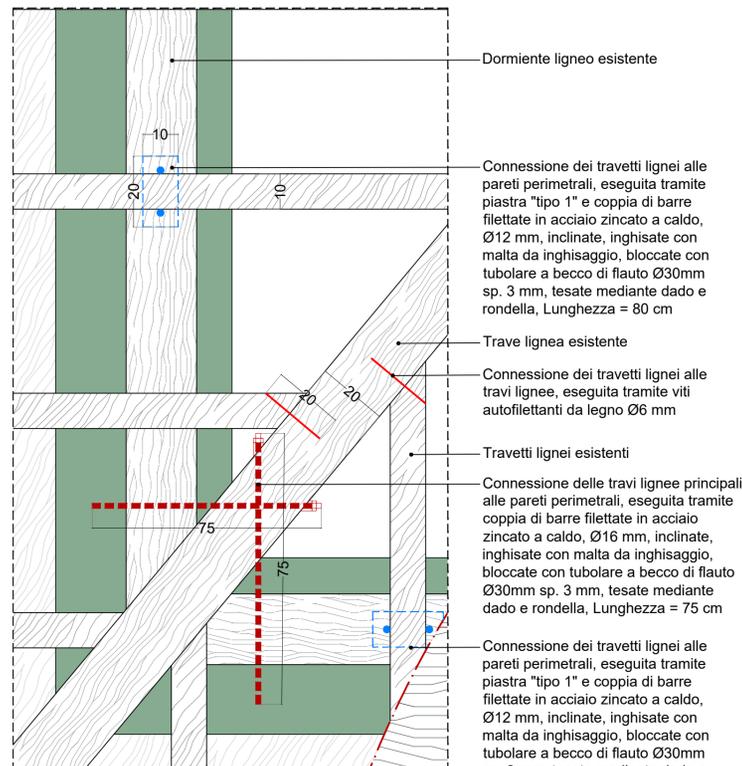


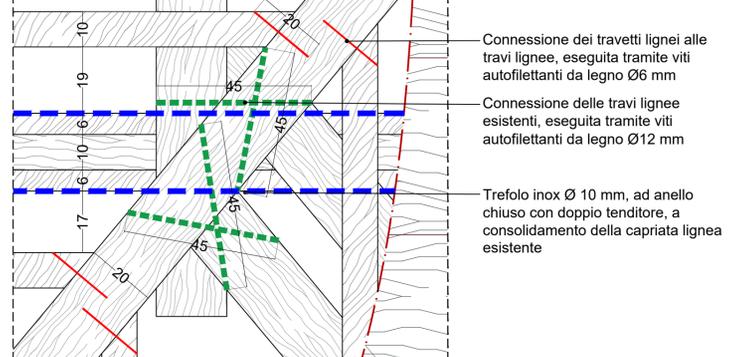
DETTAGLIO 1 - Planimetria
Scala 1:20



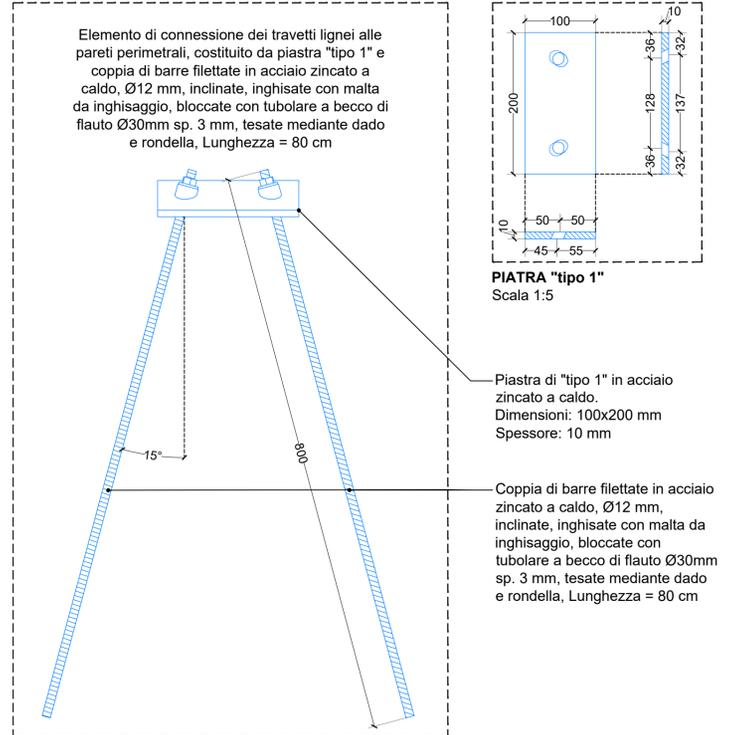
DETTAGLIO 1 - Sezione AA'
Scala 1:20



DETTAGLIO 3 - Planimetria
Scala 1:10



DETTAGLIO 4 - Planimetria
Scala 1:10



ASSONOMETRIA - PIATRA "tipo 2"
Scala 1:5

MATERIALI

Acciaio per carpenteria: Acciaio S275JR zincato a caldo
fyk > 275 N/mm² ftk > 430 N/mm²

Acciaio per carpenterie in esterno: tipo inox AISI 304
fyk > 205 N/mm² ftk > 500 N/mm²

Malta da inghisaggio delle barre nelle murature:
densità 14,1 N/dm³;
Resistenza a compressione 28 gg: 60 MPa
modulo elastico 28 gg: 32,5 GPa

Membrana impermeabilizzante traspirante in polietilene estruso

Abete del nord - classe di resistenza S2:
Resistenza caratteristica a flessione: 23 Mpa
Resistenza trazione // alla fibratura: 14 Mpa
Resistenza trazione ^ alla fibratura: 0,4 Mpa
Resistenza compressione // alla fibratura: 20 Mpa
Resistenza compressione ^ alla fibratura: 2,9 Mpa
Resistenza a taglio: 2,5 Mpa
Modulo elastico medio // alla fibratura: 10.500 Mpa
Modulo elastico caratteristico // alla fibratura: 7.000 Mpa
Modulo elastico medio ^ alla fibratura: 350 Mpa
Modulo di taglio medio: 660 Mpa
Massa volumica media: 415 kg/m³
Massa volumica caratteristica: 380 kg/m³

Pannello isolante in schiuma polyiso tipo Stiferite GT o equivalente di spessore 8 cm

PRESCRIZIONI

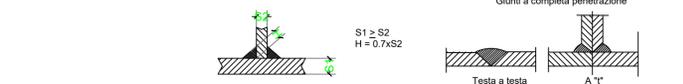
Carpenterie metalliche: Classe di esecuzione EXC2

- Tutte le saldature realizzate in officina sono da intendersi a completa penetrazione e di I classe, secondo i §4.2.1.3 e §11.3.4.5 delle NTC2018.
- Tutte le saldature da realizzarsi in opera saranno a cordoni d'angolo con sezione minima di gola "H" non minore dello 0,70 dello spessore minimo da saldare in conformità alla UNI EN ISO 9692-1:2013, ove non diversamente specificato.

Deve inoltre risultare lo spessore minimo della saldatura SP > del minimo spessore da saldare.

- I procedimenti di saldatura dovranno rispettare quanto indicato nelle norme UNI EN ISO 4063:2011 e UNI EN ISO 15614-1:2019.
- Le modalità di esecuzione dei controlli e i livelli di accettabilità dovranno rientrare in quelle prescritti nella norma UNI EN ISO 17635:2017.
- I dettagli della giunzione dovranno rispondere a quanto disposto nella Circolare 21/01/2019, n°7.
- Le unioni bullonate dovranno rispettare quanto riportato nei paragrafi §4.2.8.1, §4.2.1.4 e §11.3.4.6 delle NTC2018.
- I bulloni devono essere conformi per le caratteristiche dimensionali alle norme UNI EN ISO 4016:2011 e devono appartenere alle sotto indicate classi della norma UNI EN ISO 898-1:2013.

I fori devono avere diametro uguale a quello del bullone maggiorato al massimo di 1 mm, per bulloni sino a 20 mm di diametro e di 1,5 mm per bulloni di diametro maggiore di 20 mm.



Procedure di inghisaggio

Si prescrive di seguire accuratamente per ogni connettore da posare le procedure che verranno descritte: Eseguire la perforazione con punta a sola rotazione. Il diametro del foro dovrà essere pari a Øconnettore + 8mm;

- Pulire accuratamente dalle polveri e dai residui della perforazione tutta la lunghezza del foro con appositi pompetta e aspiratore.
- Se durante queste operazioni all'interno del foro cadessero ancora polveri o altri materiali occorre ripetere la fase di pulizia;
- Iniettare la malta da inghisaggio con gli appositi miscelatori, intasando completamente il foro fino a circa il 2/3 dell'intera lunghezza di perforazione.

Procedere partendo dal fondo del foro. In caso di inghisaggi lunghi e profondi, prolungare le siringhe standard di iniezione con apposite cannule di iniezione più lunghe, in modo da poter raggiungere agevolmente il fondo del foro;

- Inserire la barra e farla affondare nel foro lentamente fino a raggiungere metà della profondità di inghisaggio, così da intasare completamente tutti gli interstizi del foro. Sfilare, completando l'iniezione della parte iniziale del foro e inserire completamente la barra, sempre lentamente, posizionando definitivamente il connettore nella posizione prevista in progetto;

Protrarre operazioni inghisaggio fino a rifiuto: controllare che, a connettore inserito, la malta da inghisaggio fuoriesca dal foro.

N.B. TUTTE LE MISURE SONO DA VERIFICARE IN OPERA A CURA DELL'IMPRESA. EVENTUALI VARIAZIONI VANNO CONCORDATE CON LA DIREZIONE LAVORI



PROGETTO DEFINITIVO
RIVALUTAZIONE VILLA MAIONI -
BIBLIOTECA CIVICA "PIETRO CERETTI" - CUP F57H21002050001



COMMITENZA: CITTA' DI VERBANIA (VB)

RESPONSABILE UNICO DEL PROCEDIMENTO:
Ing. Alessia TORELLI

PROGETTO - RAGGRUPPAMENTO TEMPORANEO DI PROFESSIONISTI:

Mandatario Capogruppo: Arch. Paola BASSANI
Progettista, D.L. e D.O. opere di restauro, Restauratore
Via Maspero 11, 21100 Varese (VA)

Arch. Sophia MINOCCI
Giovane Professionista
Via G. B. Casella 17, 21156 Milano (MI)

Mandanti: JURINA e RADAELLI Studio Associato
Progettisti, D.O. Strutture, CSP e CSE
Via P. R. Giuliani 10, 20900 Monza (MB)

Arch. Ing. Rachele MARCHI
Giovane Professionista
Via Parigiata 24, 28831, Baveno (VB)